

FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE PARIS

L'ORGANISATION SOCIALE

DE L'INDUSTRIE LYONNAISE

DU

TISSAGE DE LA SOIE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

Présentée et soutenue le 13 Juin 1923, à 16 h. 30

PAR

G. A. NICOLAS

Président : M. ALLIX, Professeur.

Suffragants { MM. PERREAU, Professeur.
GERMAIN MARTIN, Professeur.

PARIS

SOCIÉTÉ GÉNÉRALE D'IMPRIMERIE ET D'ÉDITION

17, RUE CASSETTE, 17

1923

THÈSE
POUR LE DOCTORAT

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

FACULTÉ DE DROIT DE L'UNIVERSITÉ DE PARIS

L'ORGANISATION SOCIALE

DE L'INDUSTRIE LYONNAISE

DU

TISSAGE DE LA SOIE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

Présentée et soutenue le 13 Juin 1923, à 16 h. 30

PAR

G. A. NICOLAS

Président : M. ALLIX, Professeur.

Suffragants { MM. PERREAU, Professeur.
GERMAIN MARTIN, Professeur.

PARIS

SOCIÉTÉ GÉNÉRALE D'IMPRIMERIE ET D'ÉDITION

17, RUE CASSETTE, 17

1923



BIBLIOGRAPHIE

PARISET : Histoire de la fabrique lyonnaise.

GODART : L'ouvrier en soie.

BLETON : L'ancienne fabrique de soieries.

BROCHURE DE LA CHAMBRE SYNDICALE DES TISSEURS :
Les tisseurs en soie de Lyon (Mathé).

Enquête de l'Office du Travail de Belgique sur les
moteurs électriques dans les industries à domicile.

TARLÉ : L'Industrie dans les campagnes en France à
la fin de l'ancien régime.

L'INDUSTRIE LYONNAISE : Rapports à l'exposition de
1900.

Statuts et rapports de la Caisse des prêts de la So-
ciété pour le développement du tissage.



Digitized by the Internet Archive
in 2026

https://archive.org/details/IA41547119_0058

PRÉFACE

Au moment où nous avons entrepris l'étude que nous terminons aujourd'hui, nous avons le désir de nous faire une opinion personnelle sur l'évolution de l'organisation du tissage de la soie.

Nous nous sommes rendu compte que pareil espoir était vain. Quelques journées d'enquête sur place, des lectures, ne peuvent suppléer à l'expérience de tous les jours : seuls ceux qui exercent une profession sont capables d'en parler. C'est là la conclusion essentielle à laquelle nous a conduit notre travail.

Déplorons seulement, à ce point de vue, que les corporations ne cherchent pas à se faire mieux connaître du public, et ne lui fournissent pas des exposés sommaires, clairs et précis de leur évolution. L'on ne trouve guère aujourd'hui, pour se documenter, en dehors des brochures de polémique des syndicats, que de monumentaux ouvrages d'érudition et des traités

techniques, inaccessibles à qui n'a pas la pratique de la profession.

Souhaitons, pour l'avenir de la science sociale, voir les corporations, qui se reconstituent de toutes parts sous nos yeux, s'engager dans la voie de la nomenclature professionnelle, et fournir des documents dont l'ensemble formerait un tableau exact et complet de la vie économique et sociale du pays.

INTRODUCTION

Purement local autrefois, par suite des difficultés de communications, le marché de la plupart des denrées s'est étendu au siècle dernier, jusqu'à devenir souvent mondial. Dans ces conditions, plus de quasi-monopole du producteur sur sa clientèle : pour conserver les débouchés les plus voisins, il s'est trouvé obligé de lutter avec des concurrents innombrables. Seuls ont pu subsister, en tant que producteurs indépendants, ceux qui avaient des aptitudes commerciales ; les autres ont dû se soumettre à leur direction, leur abandonner les risques, bons ou mauvais, de l'entreprise, en un mot, devenir des salariés.

En même temps, la technique industrielle subissait des modifications très profondes intéressant, soit l'exécution même de l'opération, soit la force opérante ; les premières amenaient, en général, à procéder par grandes masses, par exemple la méthode Bessemer en métallurgie. Les autres agissaient de façon contradictoire — nous le verrons tout à l'heure.

L'industrie du tissage de la soie a suivi une évolution différente : son organisation sociale a, somme toute, peu varié. Dans l'ancienne fabrique, nous relèverons beaucoup de traits apparus seulement, dans l'ensemble des professions, au xix^e siècle, avec le nouveau régime économique. Par contre, nous verrons que, de toute l'industrie, c'est là peut-être aujourd'hui la corporation la plus proche de l'organisation ancienne. L'étude que nous nous proposons a pour objet de rechercher les causes de ces particularités. A cet effet, nous examinerons successivement l'action des facteurs économiques et techniques sur l'évolution sociale de la Fabrique. Nous essaierons ensuite de voir dans quel sens s'exerce aujourd'hui leur influence, et enfin de nous rendre compte de l'organisation vers laquelle ils semblent orienter la Fabrique lyonnaise.

L'ORGANISATION SOCIALE

DE

L'INDUSTRIE LYONNAISE DU TISSAGE DE LA SOIE

PREMIÈRE PARTIE

LES CONDITIONS ÉCONOMIQUES, LEUR ACTION SUR L'ORGANISATION SOCIALE

§ I

*La concentration est ancienne dans l'industrie du
tissage de la soie*

Nouvelle venue dans l'ensemble de l'industrie, la concurrence a existé de tout temps dans la soierie. Marchandise de luxe, présentant une grande valeur sous un faible poids (1) la soie est, en effet, denrée dont le commerce est assez rémunérateur pour qu'aux

(1) Nous voyons dans la comptabilité de la ville qu'en 1468, 5 aunes de velours coûtèrent 15 écus d'or, 400 francs d'avant-guerre. Plus tard, au XIX^e siècle, la Fabrique emploiera couramment des soies de 30-40 deniers, et les velours de 20 livres l'aune, 100 fr. le mètre ne sont pas chose exceptionnelle.

époques les plus troublées, l'on n'hésite pas à en affronter les risques.

Dès avant notre ère, l'on vendait, jusque dans les provinces les plus occidentales de l'empire romain, des étoffes de soie tissées en Perse avec des grèges venues du seul pays qui produisît alors des cocons : la Chine. Au cours du moyen âge, l'Orient d'une part, l'ensemble des pays soumis à la domination arabe d'autre part, fournirent de soieries tous les pays civilisés.

Si, au ^{xv}^e siècle, la fabrique italienne se substitua aux Grecs et aux Musulmans comme pourvoyeuse du luxe européen, c'est que les étoffes italiennes étaient « mieux étudiées, plus appropriées au goût des Européens que les anciennes étoffes byzantines et arabes ». Ainsi, dès cette époque, des débouchés lointains furent disputés et ceux qui les enlevèrent le durent à leur supériorité technique, à leur plus grande aptitude commerciale.

Il ne faudrait pas croire que ce commerce de soieries ait été peu important. En 1466, Louis XI se préoccupait de la « grant vuidange d'or et d'argent » que causait au royaume l'importation des étoffes de soie, et se décidait, pour y remédier, à implanter cette industrie en France. D'où la fondation, à Tours et à Lyon, de manufactures royales de soieries...

Sous François I^{er}, l'importation des soies et soieries atteignit la valeur, énorme par rapport à ce qu'était alors notre commerce extérieur, de 70 millions de livres, dont 50 pour les étoffes. A la fin du règne d'Henri IV, elle se monta à 90 millions de livres. En dépit de leur prospérité, les fabriques lyonnaise et tourangelles ne cessèrent pas de subir, sur le marché français, la concurrence italienne.

Malgré les droits de douane, les privilèges de toutes sortes prodigués par les rois à l'industrie nationale, celle-ci ne commença à dominer sa rivale que vers le milieu du xvii^e siècle : la puissance politique de la France de Louis XIV, d'une part, l'art original développé à Lyon, d'autre part, portèrent alors, dans le monde entier, la mode aux ameublements, aux costumes français. A la faveur de ce mouvement, les Lyonnais purent conquérir le marché national, où la concurrence des fabriques italienne, anglaise, suisse, flamande, ne cessa pourtant pas de se faire sentir.

Pendant tout le xvi^e siècle, la fabrique lyonnaise se cantonna dans la production des étoffes unies ; l'on n'envisageait même pas la possibilité de faire concurrence, pour le façonné, aux riches étoffes italiennes ; le règlement de 1554, par ailleurs si méticuleux, ne le mentionne guère que pour ordre, se bornant à prescrire de le faire « suivant les usages reçus ».

Parallèlement à ce fort courant d'importation, s'était développée une exportation considérable. Déjà, au ^{xvi}^e siècle, de cette exportation dépendait la prospérité de la fabrique lyonnaise qui, nous dit Pariset, « souffrait dès qu'une guerre fermait un de ses débouchés, et se relevait dès que la paix ranimait l'activité des communications ».

L'apogée de l'industrie de la soie à Lyon, au ^{xvi}^e siècle, correspondit avec le traité de Cateau-Cambrésis, et la paix signée par la France, en 1559, avec l'Angleterre, l'Espagne, et l'Empire; en 1665, une grande détresse fut causée par l'interdiction du commerce avec l'Angleterre, ravagée par la peste. A la fin du ^{xvii}^e siècle, nouvelle crise — dont l'origine est dans la guerre économique qui se déroula à cette époque et que les tarifs de Colbert ont rendue célèbre dans l'histoire, etc... (1).

Cette liaison étroite entre la prospérité de la fabrique et celle du commerce extérieur n'a, d'ailleurs, rien de surprenant. En 1658 et 1685, le commerce lyonnais envoyait dans la seule Angleterre pour 8 millions de livres de soieries. A la fin du siècle, malgré un affaiblissement considérable de la production, il y expédiait encore des taffetas lustrés pour une va-

(1) Nouvelles crises lors des Guerres de Succession d'Autriche (1750) et de Sept ans (1757).

leur de 3 millions de livres. L'Espagne, l'Italie, la Suisse, l'Allemagne : autant d'autres clients de l'industrie lyonnaise de la soie (1). Si l'on songe que la majeure partie des soies qu'elle consommait, soies d'Italie et soies « de mer », c'est-à-dire du Levant, provenaient de l'importation, l'on comprend quelles répercussion avait sur elle la plus ou moins grande facilité du commerce international.

Importance des relations extérieures, existence simultanée, par suite de différences de qualité, d'une importation et d'une exportation, toutes deux considérables ; ajoutons, pour faire les grosses avances, indispensables étant donné le prix élevé de la matière première, la nécessité de disposer de gros capitaux, l'importance que, par suite, revêtaient les questions de crédit, nous voyons que l'ancien marché de la soierie présentait les caractères essentiels d'un marché moderne.

(1) Lyon était une place de crédit importante. Les facilités de règlement que l'on y trouvait, par suite des foires où venaient de nombreux étrangers, encourageaient l'exportation. Le commerce extérieur conditionnait la prospérité de la fabrique, à tel point, que la création d'une douane à Valence et la restriction de la spécialité de juridiction des foires, en entravant celles-ci, suffirent à faire pour Lyon une époque de misère du règne d'Henri IV, si prospère pour l'ensemble du pays.

Sous Mazarin, autre crise, provoquée par les exactions des fermiers de la douane de Lyon, qui, en transformant les bureaux de contrôle en bureaux de recette, ruinèrent les foires et furent ainsi causes de l'émigration à Genève du commerce et du crédit.

Rien de surprenant donc à ce que l'organisation de l'ancienne fabrique ait été, en beaucoup de points, semblable à celle que nous voyons à l'ensemble de l'industrie aujourd'hui. De cette organisation, ce sont les éléments permanents que nous voulons étudier, ceux qui tiennent uniquement aux causes économiques. Bornons-nous à indiquer, pour ne pas y revenir, que l'ancienne fabrique revêtait, du fait de la réglementation, des caractères dont l'étude, fort intéressante, nous ferait sortir du cadre de notre sujet.

La concurrence, disions-nous tout à l'heure, amène une industrie à se concentrer en entreprises importantes, où les fonctions sont spécialisées; dans semblable régime, le chef d'industrie n'est plus exécutant, ne travaille plus de ses mains; son rôle est un rôle de direction. A lui d'étudier les conditions économiques, le marché et d'y adapter sa production. L'opération matérielle elle-même, qui fait l'objet de son affaire, il la laisse à ses salariés, et se borne à la combiner, ainsi que ses actes commerciaux, en vue de réaliser le bénéfice le plus considérable que lui permettent les circonstances.

Cette organisation, l'ancienne fabrique de soieries fut très vite amenée à l'adopter. Certes, l'artisan indépendant, vendant lui-même les étoffes qu'il avait tissées, n'y était pas inconnu, mais il ne jouait qu'un

rôle secondaire. Généralisé à l'origine, ce régime d'indépendance ouvrière était destiné à rapidement disparaître, sous la pression des forces économiques, et disparut, en effet, dès la fin du xvi^e siècle.

Des maîtres fabricants, seuls quelques-uns purent continuer à avoir une boutique où vendre eux-mêmes leurs produits : ceux-là travaillaient, souvent sur commande, pour la clientèle locale. En 1741, en face des 8.000 maîtres travaillant à façon (1), ils n'étaient que 750. Fort orgueilleux, ils n'en voulurent pas moins dominer la communauté et s'attirèrent l'hostilité, à la fois des marchands qu'ils voulaient en exclure, et des ouvriers qu'ils écrasaient de leur dédain et humiliaient en toute occasion.

(1) Les marchands étaient, à cette date, 131.

§ II

Nature particulière de la concentration : la fabrique dispersée

Dans l'ensemble, le régime de la Fabrique était la grande ou, du moins, la moyenne entreprise, ce qui, d'ailleurs, n'avait pas conduit au grand atelier. Division du travail entre le chef, qui seul, supporte les résultats, et les exécutants, cantonnés dans l'opération matérielle, ce sont là les caractères de la concentration. D'ordre purement économique, ils n'impliquent aucune forme technique particulière; l'organisation si heureusement baptisée par M. Ch. Gide la « fabrique dispersée », où les ouvriers travaillent chez eux, à façon, pour le patron qui leur a fourni la matière première, parfois le métier, les réalise aussi bien que l'usine.

Les deux organisations se sont, à l'origine, partagé la fabrique lyonnaise de soieries. De ses fondateurs, l'un, Turquet, était un riche mercier, commerçant avisé, mais qui ne s'était jamais occupé de tissage et ne songea pas à créer une manufacture; la ville lui avait concédé une maison : il préféra néanmoins se confiner dans un rôle purement commercial,

et faire tisser ses soies par des ouvriers à domicile. Ses établissements se limitaient à ses magasins : deux maisons à une fenêtre de façade. Cela n'empêchait pas son affaire d'être très importante; il l'avait organisée en société en commandite : le capital, outre l'apport des fondateurs, était de 8.000 livres tournois (120.000 francs d'avant-guerre)! Le second R. Viard, était un industriel: il possédait un atelier, véritable usine, où battaient 46 métiers.

Cette dernière forme de concentration disparut complètement par la suite; des causes étrangères à l'ordre économique intervinrent: pour parer aux crises, fréquentes et terribles, qui désolaient la corporation, des règlements furent pris en 1619, qui interdirent d'avoir, dans un atelier, plus de douze métiers, et, en 1702, qui ramenèrent ce chiffre à quatre.

L'organisation de l'industrie de la soie en fabrique dispersée semble pourtant avoir été moins artificielle que ceci ne pourrait le faire penser. Et, en effet, après que la Révolution eût supprimé toutes les réglementations et établi un régime de liberté où seul entraient en jeu les forces économiques, l'on ne vit pas s'établir d'usines : les métiers à tisser restèrent dispersés dans les ateliers familiaux, et ce ne fut que vers 1880, près d'un siècle après l'aboli-

tion des corporations, que, sous l'influence d'un facteur nouveau, le métier automatique, l'industrie de la soie se concentra dans des usines.

La communauté se composait donc principalement des marchands et des maîtres ouvriers à façon.

Les premiers en avaient la direction effective (1). Henri II dès 1554, leur avait accordé « les privilèges d'ouvriers en soie » et Colbert précisa, en 1667, qu'ils seraient admis sans être astreints à la loi commune de l'apprentissage. Gens riches, influents, dès la fin du xvi^e siècle, certains d'entre eux donnaient du travail à plus de mille maîtres à façon — ils résistèrent à toutes les tentatives que firent les ouvriers pour les expulser de la corporation; plus même, ils la dominèrent bientôt; ils cherchèrent à obtenir et obtinrent bien souvent des règlements combinés afin de servir leurs intérêts.

Ces maîtres-marchands représentaient une catégorie très particulière de chefs d'entreprise; ce n'étaient pas des industriels, ce n'étaient pas des commerçants non plus. Leurs caractères tenaient à la fois des uns et des autres; comme ces derniers, ils n'avaient qu'un matériel très restreint. M. Aynard devait dire de leurs successeurs du xix^e siècle « que

(1) Il en était de même à Lucques, la manufacture italienne mère de celle de Lyon.

la plupart travaillaient en chambre garnie ». L'on ne peut indiquer d'une façon plus expressive, à la fois le peu d'encombrement de l'organe central, et l'importance insignifiante des immobilisations. Et par là, par cette place prépondérante du fonds de roulement dans le capital engagé, les marchands fabricants se rapprochaient des commerçants.

Mais, d'autre part, ils ne se bornaient pas, comme ces derniers, à rechercher les marchandises que désirait le consommateur, et à les mettre à sa disposition. Ils dirigeaient un travail de fabrication, déterminaient les détails techniques des opérations grâce auxquelles la matière première devait être amenée à l'état d'objet fabriqué, les réglaient en vue d'obtenir tels produits qu'ils jugeaient susceptibles d'être écoulés dans des conditions avantageuses. L'élaboration ne s'exécutait pas sous leur surveillance immédiate dans des ateliers leur appartenant, mais ils la dirigeaient, en réglaient les modalités, et assumaient les risques de l'orientation qu'ils lui donnaient; par là, c'étaient des industriels.

Ils aimaient à dire qu'ils étaient à leurs ouvriers comme l'architecte au maçon. Il serait plus conforme à la réalité de les rapprocher des éditeurs qui, eux aussi, font exécuter par d'autres des opérations

qu'ils dirigent, et dont ils assument les risques commerciaux.

Dans l'ancienne Fabrique, les marchands dirigeaient ainsi, bien souvent, non seulement le tissage, mais encore tous les travaux de la soie, le moulinage notamment. Il faut, en effet, pour chaque catégorie d'étoffes, des fils préparés spécialement : de la con-texture de la trame, en particulier, dépendent la nature et l'aspect du tissu. Les marchands faisaient donc tordre, mouliner, teindre, en un mot, préparer leurs soies, en vue du résultat qu'ils cherchaient, par des industriels à façon. Le maître-ouvrier qui exécutait le travail à façon était un chef d'atelier, le patron d'une industrie familiale. Il employait sa femme, ses enfants, son compagnon, son apprenti. Ces derniers faisaient partie intégrante de la famille, étaient nourris et couchés par lui (1) : lorsque survenait une crise, le maître ne pouvait les mettre sur le pavé, et continuait à les nourrir.

Le travail était dur : 15 et 16 heures par jour sur le métier. Les salaires ont varié beaucoup suivant les époques. Pour la fin du XVIII^e siècle, nous possédons un travail fort intéressant : à l'appui d'une demande de relèvement des façons adressée au Consulat, les

(1) Cf. *Etymologie de compagnon* : qui mange son pain avec.

ouvriers, prédécesseurs en cela de Le Play, produisirent un budget de famille ouvrière. La conclusion qui s'en dégage est l'état misérable où ils se trouvaient réduits. Il faut — il est vrai — faire la part de l'exagération inhérente à tout plaidoyer et se rappeler aussi que la fin du XVIII^e siècle fut, pour la soierie, une période difficile : les ouvriers signalent que les salaires réels, par suite de la hausse des denrées, ont baissé de moitié depuis une vingtaine d'années. Les façonnés ont été éliminés par la mode : or, apanage des ouvriers habiles, eux seuls étaient bien payés.

Ce qui faisait le principal malheur de l'ancienne fabrique, c'étaient avant tout les chômages. Industrie délicate dépendant à la fois de l'exportation, du luxe, de la mode, la soierie est, par nature, sujette à des crises graves. Celles-ci se reproduisirent fréquemment, engendrant des misères affreuses, que les Lyonnais, malgré la perfection de leurs institutions d'assistance, ne purent que bien peu atténuer. Il est impossible de ne pas signaler l'esprit travailleur, énergique, la modération et la résignation aussi dont, au cours de ces longues périodes de souffrances, firent preuve les ouvriers : pas une fois, ils ne se révoltèrent ; pas une fois, ils ne cherchèrent à obtenir par la violence une amélioration de leur sort :

ils sentaient les crises inévitables, et en acceptaient les dures épreuves.

Un autre trait remarquable de l'ancienne Fabrique, c'est la solidarité qui, par-dessus leurs querelles intestines, unit les différents membres de la corporation : jamais, jusqu'en 1779, où les maîtres ouvriers essayèrent, d'ailleurs en vain, d'obtenir du corps consulaire un relèvement des prix de façon, l'on ne vit des membres de la communauté solliciter un corps étranger à celle-ci d'intervenir pour faire résoudre en leur faveur un conflit avec d'autres membres.

Le niveau intellectuel des maîtres était élevé. Le travail sous la direction de leur père, s'ils étaient fils de maîtres, sinon, les 5 années d'apprentissage et les 5 années de compagnonnage exigées par les règlements pour parvenir à la maîtrise, en faisaient des professionnels de valeur. Quant aux compagnons, l'espoir de devenir un jour maîtres à leur tour les amenait à s'intéresser aux choses de leur art, et à s'y perfectionner. Un autre fait élevait le niveau de la corporation : perdus dans la masse des ouvriers, se trouvaient de véritables artistes — parfois de grand talent. Il n'y avait pas alors de barrière entre l'artiste et l'ouvrier confondus sous le nom d'artisans. La société était moins encombrée d'artistes

médiocres et vaniteux, cantonnés dans des professions purement artistiques, où ils sont incapables de réussir, et le niveau moyen des métiers se trouvait relevé d'autant. Ce sont ces artisans de premier ordre qui nous ont légué les pièces merveilleuses, qu'aujourd'hui encore, nous allons admirer dans les musées. Leur entraînement, leur exemple étaient, en même temps, un stimulant pour l'ensemble de la corporation, d'autant plus que, lorsque les pièces de choix venaient à manquer, ils ne dédaignaient pas d'accepter du travail courant, à l'exécution duquel ils apportaient leur talent.

Nous venons, en quelque sorte, de démontrer l'ancienne Fabrique, d'en analyser les éléments. Il s'agit maintenant d'étudier le fonctionnement de cette machine dont nous avons examiné les pièces. Entre ces marchands et ces ouvriers, quels étaient les rapports ?

Le marchand remettait à l'ouvrier des soies préparées et en recevait un poids égal d'étoffes, déduction faite des déchets, c'est-à-dire d'une quantité forfaitaire représentant les pertes au tissage. Il lui payait, pour son travail, un salaire, un prix de façon. Mais la détermination de celui-ci se faisait d'une façon absolument contraire aux usages moder-

nes : ce n'est qu'après l'exécution de la pièce que le marchand en fixait le montant, calculé d'après le temps employé en moyenne par l'ensemble des ouvriers faisant le même tissu (1). Et, en effet, disaient les marchands, l'on ne pouvait savoir à l'avance la somme de travail qu'exigerait la fabrication d'une étoffe. Ils trouvaient, en outre, dans cette manière de faire, l'avantage d'être renseignés, avant de régler leurs ouvriers, sur le prix payé par leurs concurrents. Si l'ouvrier s'estimait lésé, il avait le droit de se pourvoir par devers les maîtres-gardes de la corporation, qui le réglaient sur le plus haut prix des façons de pareilles étoffes.

Situation analogue du compagnon vis-à-vis du chef d'atelier. Mais, pendant longtemps, les règlements obligeaient ce dernier à arrêter le salaire de son compagnon dans un délai plus court que celui départi au marchand pour fixer le prix de façon payé au maître-ouvrier : situation difficile et périlleuse pour celui-ci, obligé de régler son compagnon sans savoir quel salaire il obtiendrait du marchand.

La fabrication d'une étoffe façonnée exigeait des

(1) Une organisation analogue existe encore dans l'industrie lorraine de la broderie. L'entrepreneur de broderies, lorsqu'il confie un travail à une ouvrière ne sait souvent pas combien de temps lui sera nécessaire pour l'effectuer. Il attend donc, pour calculer le salaire, qu'elle lui ait fait connaître, en rapportant son ouvrage, combien d'heures elle y a employées.

frais considérables de montage de métier, de garage dirait-on aujourd'hui; la commande n'était pas toujours assez importante pour permettre de les récupérer; le règlement de 1737 stipula que, dans ce cas il serait dû à l'ouvrier un dédommagement fixé à l'amiable, et, en cas de désaccord, par les maîtres-gardes.

Telles étaient les dispositions essentielles touchant la question du salaire : remarquons que contrairement à l'opinion courante, il n'y avait pas, sous le régime réglementaire, de tarif officiel. Ce n'est que peu avant la Révolution que nous en voyons apparaître l'idée.

Notons aussi l'absence, pour le tisseur, de toute obligation de temps; quand il acceptait une ou plusieurs pièces à un prix déterminé, il n'était jamais engagé à livrer à une époque fixe : un laissé pour compte par sa faute, ou par celle des mains qu'il occupait, ne l'atteignait donc pas.

Le compagnon était, en général, débiteur de son chef d'atelier, qui, lui-même, était endetté vis-à-vis du marchand pour lequel il travaillait. Cette situation engendrait de graves abus, que les règlements cherchaient à prévenir; ils édictaient dans ce but deux sortes de dispositions : d'une part, ils limitaient le montant des avances dont le maître pouvait

poursuivre le recouvrement, et d'autre part, ils exigeaient qu'une comptabilité exacte en fût tenue au moyen d'un instrument que nous étudierons en détail par la suite : le livret d'acquit.

Lorsque le contrat de travail venait à être rompu, quel était le sort de ces créances ? Le maître qui débauchait l'ouvrier d'un de ses collègues était tenu d'acquitter intégralement les dettes que celui-ci pouvait avoir à l'égard de ce dernier. Quand c'était le maître qui renvoyait un ouvrier dont il était créancier, il avait le droit de se rembourser au moyen d'une retenue opérée à son profit, par le nouveau maître, sur le salaire de l'ouvrier : les règlements fixaient à ce prélèvement un maximum, qui varia, selon les époques, entre le seizième et le dixième du salaire.

Autre question : celle des vols de soie. Ce fut là une des plaies de l'ancienne fabrique. Les ouvriers étaient, nous l'avons vu, très pauvres ; or, à ces gens misérables, l'on confiait une matière de grande valeur. Certes, la communauté avait adopté l'usage italien de tenir une comptabilité-poids des matières confiées à l'ouvrier, en double, sur le livre du fabricant et sur celui de l'ouvrier (1). Mais il suffisait de

(1) L'Arto della seta in Firenze mentionne cette comptabilité en 1453.

mouiller la soie, de l' « engraisser » un peu, pour rendre au marchand tout le poids prêté, tout en gardant une certaine quantité du précieux textile. Les règlements menaçaient bien des châtimens les plus sévères ceux qui se rendraient coupables de pareils délits, mais, la dissémination des ateliers de toutes sortes, dévidages, moulinsages et tissages, l'ignorance des marchands en matière technique, qui permettaient aux ouvriers de se livrer impunément à toutes sortes de malfaçons, rendaient cette répression illusoire, d'autant plus que le mouillage était, dans certains cas, indispensables au tissage.

Une troisième série de mesures, et c'est celle sur laquelle insistent le plus les règlements, avait pour but d'empêcher, en en traquant le commerce, l'utilisation des matières volées. Certaines personnes seulement pouvaient se livrer au trafic de la soie. Une véritable présomption de vol pesait sur tous ceux qui, à un titre quelconque, manipulaient de la soie; des mesures de surveillance étaient prises, contre le caractère humiliant et vexatoire desquelles les ouvriers ne cessèrent de protester.

Parmi les problèmes d'ordre secondaire qui s'imposèrent à l'attention des rédacteurs des règlements, il en est un dont l'importance justifie une mention particulière : celui du vol des dessins. La prépara-

tion d'une étoffe façonnée demande un important travail artistique. Vols de mises en carte et d'esquisses, levés de dessins sur des pièces d'étoffes, sur des échantillons, étaient choses fréquentes. Tourangeaux, Avignonnais, et surtout étrangers, ne s'en faisaient pas faute; contre elles les rigueurs des réglemens demeurèrent impuissantes.

Pour établir la situation réciproque du patron et de son ouvrier, l'on avait recours au livret d'acquit; sur celui-ci figuraient les engagements des deux parties, en matière et en argent, les soies confiées et rendues, les façons, les avances du marchand, etc... Indispensable pour établir avec quelque clarté et précision l'état des rapports mutuels sous le régime de la fabrique dispersée, il existe encore aujourd'hui. Lorsque la loi de 1890 est venue supprimer le livret d'ouvrier, elle a fait exception pour lui. En dépit de son caractère nécessaire, il fut en butte aux attaques des ouvriers, qui lui avaient voué une haine violente, lui reprochant d'être pour les patrons un moyen d'oppression.

En fait, les marchands à qui leur situation sociale donnait de l'influence sur les autorités abusèrent souvent du régime réglementaire : ils le détournèrent de son objet, qui était la police de la corporation et firent adopter, sous des prétextes divers, des disposi-

tions dont l'effet était de mettre à leur entière discrétion le reste de la communauté, faisant par exemple, interdire aux ouvriers de travailler pour leur compte, sous prétexte qu'ainsi, les matières volées ne trouveraient plus preneur. Ces tentatives d'asservissement furent cause des soulèvements, des conflits armés, qui, à diverses reprises, vinrent ensanglanter la communauté. Mais l'étude des règlements ne rentre pas dans le cadre de notre sujet.

§ III

Caractère urbain de l'ancienne Fabrique

Pour compléter ces quelques réflexions sur l'organisation sociale de l'ancienne Fabrique, remarquons que les règlements limitaient son rayon à la ville même de Lyon. Les fabricants auraient voulu pouvoir chercher dans les campagnes une main-d'œuvre moins coûteuse; les ouvriers s'y opposèrent toujours, arguant de la difficulté qu'il y aurait à surveiller l'application des dispositions touchant la qualité des étoffes. Les visites des maîtres-gardes, déjà très difficiles dans les faubourgs, y seraient impossibles.

La communauté évolua d'ailleurs vers une liberté de plus en plus grande à cet égard : en 1595, les maîtres signaient au Consulat, comme un abus qu'il fallait arrêter, l'établissement de métiers dans les localités voisines, telles que St-Bel, Savigny, Bibost. Le règlement de Colbert (1667) permit de faire tisser dans toute la province du Lyonnais. En 1737, nouveau pas dans cette direction. Ce ne fut plus seulement dans le Lyonnais, mais dans la généralité

de Lyon c'est-à-dire aussi dans les provinces du Forez et du Beaujolais, que purent être établis les métiers.

L'arrêt de 1765 permettant « aux habitants des campagnes et à ceux des lieux où il n'y avait pas de communauté de fabriquer des étoffes suivant les dispositions des règlements » fut cause de la caducité du régime réglementaire dans toutes les branches de l'industrie textile : comment contrôler l'exécution des prescriptions ? la fraude prit des proportions incroyables, et, en même temps, l'entrée des étoffes étrangères fut très considérablement facilitée.

Cette concentration était chose particulière à la manufacture lyonnaise. Il n'en était pas ainsi ailleurs. Dès le xvi^e siècle, le tissage du ruban permettait de vivre à la région pauvre et montagneuse du Velay : les paysans allaient, le dimanche, porter dans le Forez leur travail de la semaine, et y chercher celui de la semaine suivante. En Touraine, les métiers, dès le milieu du xvii^e siècle, étaient répandus dans toute la région.

Observons pourtant que le tissage était de beaucoup, la moins dispersée des opérations de fabrication des tissus : tandis que fileurs et fileuses se répandaient dans les campagnes, les tisseurs s'établissaient à l'endroit même où habitait leur employeur.

C'étaient en effet, et ce caractère était particulièrement accentué chez les tisseurs en soie, des ouvriers plus habiles, des spécialistes : ils étaient moins attachés à la terre, dont la culture les occupait moins qu'elle ne faisait pour les autres ouvriers; ils aimaient mieux se rapprocher du fabricant qui, de son côté, préférait les avoir sous la main pour surveiller de près la fabrication.

§ IV

La course au bon marché

Les caractères essentiels de la Fabrique resteront, au XIX^e siècle, ce qu'ils sont sous l'ancien régime; or, la Révolution a détruit toutes les institutions et substitué au régime de l'organisation celui de la liberté. C'est donc que ces caractères n'étaient pas artificiels et avaient leur origine dans des causes économiques. La concentration, notamment, conservera sa nature particulière traditionnelle (1).

Une seule modification de l'état de choses existant; la nature des débouchés va changer : cette transformation, commencée depuis longtemps, bouleversa, en se précipitant, l'orientation de l'industrie lyonnaise de la soie. L'ancienne Fabrique était organisée en vue de la qualité : les rédacteurs des règle-

(1) Les ateliers sont plutôt moins grands aujourd'hui qu'autrefois. La forme dominante est celle de 2 métiers : un pour le mari, un pour la femme; le compagnon est rare. La suppression des stages obligatoires d'apprentissage et de compagnonnage permet en effet à l'ouvrier de s'établir plus jeune, alors qu'il n'a pu amasser encore que des économies trop peu importantes pour lui donner le moyen de s'installer largement.

ments, et Colbert en particulier, croyaient que le moyen d'attirer la clientèle était la supériorité des produits. Les dispositions minutieuses qui régissent les procédés de fabrication de chaque espèce d'étoffes, la complication et la multiplicité des procédés de contrôle, plombs au nom du maître, bureaux de visite, surveillance des maîtres-gardes, se justifiaient par la préoccupation de la qualité.

Certes, la fabrication d'étoffes inférieures était autorisée et tenait une place considérable dans la production. Dès le début du xvi^e siècle, nous voyons mentionner les étoffes mélangées : les maîtres, tout en fabricant draps « de maîtrise » et belles étoffes unies, cherchaient à produire pour les classes plus modestes des étoffes moins chères, et pour y parvenir, mêlaient à la soie, laine, fil, et surtout coton (1). Ces étoffes de qualité inférieure jouaient un rôle important surtout aux époques de crises, lorsqu'une cause, quelconque, en diminuant les ressources de la clientèle, venait restreindre le luxe, et, en particulier la consommation des belles étoffes. Déjà au xvii^e siècle, à l'époque d'apogée du style Louis XIV, une protestation élevée contre le règlement de 1667 par les maîtres veloutiers nous apprend qu'il se vendait trente fois plus de « petits velours » que de

(1) Plus tard apparaîtra la chappe de soie, venue de Suisse.

« forts . Mais, un plomb spécial devait faire connaître la nature médiocre de ces tissus, qui ne jouaient qu'un rôle secondaire dans les préoccupations de la fabrique et servaient surtout de soupape de sûreté à la production. Les maîtres mettaient leur orgueil dans la qualité, à laquelle se rapportait tout l'état psychologique de la fabrique.

Au XVIII^e siècle, la mode change. Le style Louis XIV, solennel et pompeux, demandait des étoffes lourdes, ornées de grandes fleurs en relief. A partir de la Régence, ce que recherchera la mode, ce sera plutôt la grâce : les tissus qui y correspondront seront souples, légers, à fleurs petites, et, le plus souvent même, unis. Ce mouvement ira s'accroissant de plus en plus, surtout lorsque la Révolution, en diminuant le goût du faste, aura mis en honneur la simplicité et l'économie.

L'extension de la consommation de la soie dans les classes les plus modestes viendra, elle aussi, agir dans le sens du meilleur marché, obtenu aux dépens de la qualité.

Sur le terrain du bas prix, la Fabrique va se heurter à la concurrence des Anglais (1), des Zurichois,

(1) La fabrique anglaise s'était beaucoup développée pendant les guerres de l'Empire et avait, à leur faveur, pris sur les marchés mondiaux, une place prépondérante.

des Rhénans, et, en ce qui concerne le marché américain, des Chinois. La pression vers le bon marché en sera encore accentuée.

Pour répondre à ces conditions nouvelles, les marchands vont réduire tous les éléments de leur prix de revient, et, en particulier, les façons. La chose leur sera d'autant plus facile que le tissage de l'un n'exige pas comme celui du façonné, une main-d'œuvre spécialisée. Ils auront donc recours au travail féminin, et, surtout, aux tisserands ruraux.

Ceux-ci, habitués dans le tissage des étoffes de toile et de laine, à des salaires très bas, seront satisfaits à bien meilleur compte que les ouvriers lyonnais. En outre, la facilité de trouver dans le travail des champs une ressource lors des chômages leur fera accepter ceux-ci facilement. Aussi, dès 1819, voyons-nous signaler, par le jury de l'exposition nationale, l'extension du tissage dans les campagnes environnant Lyon.

Les difficultés sociales, qui se traduiront par les émeutes de 1831 à 1844, viendront précipiter le mouvement. Les fabricants, comprenant le danger de la concentration des métiers dans la ville, vont de plus en plus les répandre dans les campagnes. Quelques chiffres montreront ce que fut ce mouvement : le nombre des métiers urbains, après avoir dépassé

40.000, demeurera stationnaire entre 35.000 et 30.000 de 1853 à 1875, et ne sera plus que de 20.000 en 1880. Inversement, le nombre des métiers ruraux passera de 21.000 en 1840 à 36.000 en 1853 et à 75.000 en 1875 (1).

La dispersion des métiers pose deux problèmes nouveaux. Tout d'abord, la distance qui sépare l'atelier de l'ouvrier du magasin du marchand va singulièrement compliquer leurs rapports mutuels, l'ouvrier ne pourra plus venir directement chercher les soies et rapporter les étoffes. De là l'intervention d'un intermédiaire, le « contremaître de campagne », agent du fabricant installé dans les villages pour surveiller le tissage, remettre à l'ouvrier les soies, lui transmettre les instructions concernant le travail à faire, recevoir les pièces d'étoffes terminées et payer les façons .

Au début, les fabricants se sont surtout adressés à des tâcherons. Ceux-ci, véritables entrepreneurs de travail, possédaient les usines, et travaillaient à façon. Peu à peu, une intégration s'est produite; les marchands se sont mis à avoir eux-mêmes des

(1) Il ne faudrait pas s'exagérer la portée de ces chiffres : la journée, à la campagne, est plus courte qu'à la ville, et, en outre, pendant les périodes de travaux agricoles, le métier chôme complètement : si bien, qu'en moyenne, la production d'un métier rural n'est que moitié de celle d'un métier urbain.

usines, et le rôle des tâcherons a été diminuant sans cesse : en 1888, sur 188 usines, ils en possédaient 153. En 1894, 40 pour cent des métiers leur appartenaient encore, en 1900, 32 pour cent. Aujourd'hui, ils ont perdu toute importance.

Contre les chômages, avons-nous dit, les ouvriers ruraux trouvent une assurance dans la culture de la terre. Notons que l'agriculture, pour eux, est la chose secondaire, l'appoint. La soie est trop délicate pour s'accommoder des mains calleuses d'un paysan. Le tisseur cultive un jardinet; il se loue pour les moissons, et, grâce au mode de rémunération en usage (1) assure ainsi sa consommation de blé de l'année, mais il reste avant tout, tisseur.

(1) Ce système, dit de la 13^e gerbe, consistait à donner en salaire au journalier le 1/13^e du blé qu'il récoltait : le paysan y trouvait l'avantage de ne rien avoir à déboursier pour sa main-d'œuvre et le tisseur, celui de ne pas être obligé d'acheter son pain.

DEUXIÈME PARTIE

INFLUENCE DES CONDITIONS TECHNIQUES SUR L'ORGANISATION SOCIALE

§ I

Le métier n'a pas changé

Il n'y a pas, dans les conditions du marché, de raison pour que disparaisse la concentration sous forme de fabrique dispersée qui, traditionnellement, a caractérisé le tissage de la soie dans la région lyonnaise. En trouverons-nous dans l'ordre technique, et l'usine sera-t-elle imposée par quelque modification, soit dans l'instrument de travail : le métier, soit dans la force qui le met en œuvre ?

L'outil n'a guère changé. Le métier, certes, n'est pas aujourd'hui identiquement ce qu'il était au xvi^e siècle, mais son principe est resté le même : une navette qui passe les fils de trame, un battant qui vient frapper le fil pour l'incorporer à l'étoffe, ce sont toujours là ses organes essentiels.

Signalons que le métier sur lequel sont faites les étoffes façonnées s'est simplifié de plus en plus. Le métier primitif, connu sous le nom de Jean le Calabrais, a été remplacé, au début du xvii^e siècle, par le métier à la tire, ainsi nommé parce que le jeu des fils de la chaîne appelés à faire le dessin est obtenu à l'aide d'un système de cordes, qu'un ouvrier, placé à côté du tisseur, tire pour soulever les fils sous lesquels passe la navette. Au xix^e siècle, le métier Jacquard, réalisa la suppression, tant cherchée par les mécaniciens au xviii^e siècle, des tireurs de cordes, et augmenta la production journalière (1). Cette dernière transformation de l'outillage permit le retour de la consommation aux étoffes façonnées; elle en étendit même l'usage aux classes modestes, où leur prix élevé les avait toujours jusque-là empêché de pénétrer.

Autre modification du métier : l'augmentation de vitesse du battant, due à l'adoption de la force mécanique communiquée à l'appareil des vibrations, un ébranlement qui ont conduit à abandonner, dans sa construction, le bois pour le fer.

(1) Alors que, sur l'ancien métier, il fallait 15 et 16 heures de travail pour faire 2 aunes $\frac{3}{4}$ (3 m. 30), le métier actuel, avec une journée bien plus courte, permet de faire plus de 5 mètres des mêmes articles.

§ II

Le métier automatique

La force mécanique s'est, en effet, substituée au bras de l'ouvrier dans la mise en œuvre du battant. Transformation grosse de conséquences. C'est là seule, nous l'avons vu, qu'ait subi, dans ses conditions économiques et techniques, l'industrie du tissage de la soie. C'est donc par rapport à elle que seront ordonnés les changements qui se produiront dans l'organisation sociale de la fabrique.

Depuis le xix^e siècle, les ouvriers lyonnais étaient dans un état de constante excitation, créée et entretenue par les politiciens socialistes. Cette agitation latente et chronique se traduisit par l'explosion brutale de 1885. Les fabricants, devant l'hostilité de leurs auxiliaires, cherchèrent à se rendre moins dépendants de la main-d'œuvre.

Des mécaniciens de Zurich avaient inventé le métier automatique. Les difficultés sociales poussèrent vers lui la fabrique lyonnaise et précipitèrent un

mouvement qui, si les causes économiques avaient agi seules, aurait été plus lent.

Dès 1879, on compte 18.000 métiers mécaniques qui, en 1900, par un accroissement régulier et rapide, seront devenus 33.400. Parallèlement, le tissage au métier à bras entre en décadence. En ce qui concerne la ville même de Lyon, le mouvement ne fait que se poursuivre. Sous l'influence du développement du tissage dans les campagnes, nous avons vu le nombre des métiers y tomber de 40.000 à 30.000 (en 1875).

Le métier mécanique y achève la ruine de l'atelier traditionnel : en 1900, 8.000 métiers à bras battent encore à la Croix-Rousse; aujourd'hui, il n'en reste que 209, spécialisés dans la production des échantillons et de certaines étoffes de grand prix.

Dans les campagnes, 1872 marque l'apogée du tissage à bras. De 80.000 à cette date, les métiers à bras, en moins de trente ans, y seront, en 1900, tombés à 46.000. S'il s'en trouve encore quelques-uns aujourd'hui, ce ne sont plus que des vestiges du passé. Dans la région de La Tour du Pin et dans les campagnes du Lyonnais, nous en avons vu un certain nombre: la plupart des tisseurs sont des hommes âgés; il n'y en a pas de jeunes. L'un après l'autre, les métiers s'arrêtent : quand l'ouvrier meurt, il n'est

pas remplacé; nous n'avons pu recueillir un seul exemple d'installation de nouveau métier à bras.

Quels avantages présente donc le métier automatique? Tout d'abord, il réduit, dans une mesure considérable, la main-d'œuvre nécessaire: d'une part, il a une puissance de production triple, et, d'autre part, alors qu'il faut un ouvrier pour chaque métier à bras, la simple surveillance que demande le métier automatique permet de réduire le personnel parfois jusqu'à une ouvrière pour deux métiers (1). Nous disons : une ouvrière. Et, en effet, tandis que le tisseur à bras doit être un homme vigoureux et un professionnel de talent, le métier mécanique permet de s'adresser à une main-d'œuvre très inférieure. Plus besoin, sur la pédale, d'efforts musculaires parfois considérables. Le tisseur à bras devait monter, ou, pour employer le terme consacré, « garer » lui-même son métier : il suffit, avec le métier mécanique, d'avoir dans l'atelier un petit nombre de mécaniciens,

(1) En usine, on compte un ouvrier pour deux métiers s'il s'agit d'uni, 1 par métier si c'est de façonné. Dans les ateliers mécaniques à domicile de la Croix-Rousse où il nous a été donné de pénétrer, nous avons trouvé une proportion analogue. Chez un tisseur d'uni, F... le mari, la femme et une ouvrière conduisent cinq métiers. Dans un atelier de façonné, de beau façonné, il est vrai, il fallait pour ces 3 métiers un personnel identique et c'était là un minimum car, faute d'une deuxième ouvrière, un 4^e métier était arrêté depuis plus de deux mois.

de « gareurs ». La tisseuse, elle, est une simple main-d'œuvre sans aucune compétence.

Ainsi, grosse économie dans les dépenses de personnel, et puis, plus besoin d'avoir pour la main-d'œuvre les ménagements qu'exigeait un personnel spécialisé et restreint.

Le métier mécanique permet aussi de recourir à des procédés plus économiques de fabrication : son fonctionnement très doux, malgré la rapidité du battage, permet l'emploi de la soie grège dans la constitution de la chaîne ; ainsi, plus de danger à mettre en stock : l'on teindra au moment même de la consommation. L'on a ainsi la certitude de ne pas aller à l'encontre de la mode.

Il ne faudrait d'ailleurs pas croire que, sur le métier automatique, l'on ne puisse fabriquer que des tissus inférieurs. De plus en plus, les belles étoffes tombent dans son domaine. Le damas lui a été ouvert dès 1879, les étoffes unies riches en 1886, les façonnées entre 1889 et 1897.

Tout récemment, dans les premières semaines de 1923, l'on vient d'entreprendre à la Croix-Rousse la fabrication d'un métier à brocher mécanique. Certes, celui-ci ne peut faire ni le velours, ni les très beaux articles, mais il diminue l'apprentissage et économise la main-d'œuvre, tant comme qualité que com-

me quantité : grâce à lui, une ouvrière attentive peut tisser des étoffes brochées et, dans un même laps de temps, en fait quatre plus qu'un canut sur son métier à bras.

Pour une seule nature d'étoffes, le métier à bras conserve sa supériorité : pour les trames fines, en particulier pour les taffetas. La bielle qui meut le métier mécanique agit avec une force aveuglément constante. L'ouvrier qui travaille sur le métier à bras peut, au contraire, calculer l'effet de son battant : il le charge avec des pièces de fer : plus il en met, plus forts seront les coups appliqués par cette masse, plus sera serrée la trame de l'étoffe. Le nombre de fils de trame au pouce peut donc être réglé à l'avance, c'est ce que font les patrons qui imposent une contexture déterminée du tissu, sanctionnée par des rabais considérables dans les prix de façon. Sans importance pour les trames gonflées, par exemple pour les satins, cette facilité d'adaptation à la pièce même qu'il tisse fait la supériorité du métier à bras pour les taffetas, au point de vue de la qualité. Ceux qui sont fabriqués sur l'ancien métier ont « plus de main », « se tiennent mieux. Les fabricants s'en servent comme échantillons. Ce sont eux qu'ils montrent aux acheteurs, quitte à n'en mettre ensuite qu'une ou deux pièces dans le lot qu'ils livrent. C'est là tout ce qui reste au

métier à bras : l'échantillonnage des taffetas, — et encore ce domaine va-t-il se restreignant chaque jour avec l'amélioration progressive du métier automatique.

Les façons sont médiocres : pour une journée de dix à douze heures, l'ouvrier arrive difficilement à un salaire de dix à douze francs (1). Et encore, avons-nous eu l'impression que, si les quelques ouvriers qui subsistent trouvent du travail, c'est en grande partie par suite de la fidélité des meilleurs d'entre les patrons qui ne veulent pas priver de leur gagne-pain, à la fin de leur vie, des auxiliaires vieillis à leur service.

Les quelques métiers à bras qui subsistent encore sont des anachronismes, n'offrant plus guère qu'un intérêt historique. Seul, aujourd'hui, le métier automatique compte dans la vie économique.

(1) Les salaires de six et neuf francs par jour sont chose courante. Tout dernièrement, l'on pouvait même signaler, dans le Lyonnais, une femme qui était payée à raison de 1 franc le mètre de satin, c'est-à-dire environ trois francs cinquante par jour.

§ III

Conséquences sociales de l'adoption du métier automatique

Quelles sont, dans l'ordre social, les conséquences de cette transformation de l'outillage? Quelles en sont, en particulier, les effets sur la localisation du tissage et l'organisation de la Fabrique?

A l'origine, l'adoption de la force mécanique sembla devoir accentuer la tendance centrifuge de la Fabrique. Le tissage mécanique se développa d'abord dans les campagnes : sur les 18.000 métiers automatiques existant en 1879, il y en avait 11.000 dans l'Isère; en 1900, sur 33.400, 2.400 seulement étaient installés dans l'agglomération lyonnaise. Mais ce mouvement existait déjà auparavant, et l'exode du tissage hors de Lyon avait précédé la transformation technique de l'outillage.

Par contre, au point de vue de l'organisation, le métier automatique parut d'abord devoir bouleverser la fabrique, et substituer à la forme traditionnelle de concentration une concentration en grands ateliers.

L'instrument de production de l'énergie en usage au XIX^e siècle était la machine à vapeur, dont le rendement décroît à mesure que diminue l'importance des installations. Or, pour transporter la force, l'on ne connaissait pas d'autres moyens que les transmissions mécaniques : celles-ci, encombrantes, d'installation coûteuse, entraînant des pertes d'énergie considérables par frottement, ont un rayon limité au bâtiment même où se produit la force. Double nécessité, de la produire en grand, et de l'utiliser toute entière sur place : le grand atelier s'imposait au tissage mécanique...

Dès 1878, quelques ouvriers, attachés à l'indépendance et à la vie familiale que leur donnait le petit atelier, se rendant compte que le tissage à bras était condamné, cherchèrent à concilier l'ancienne organisation du travail avec les nécessités techniques modernes. Seule une question de force motrice déterminait la concentration : ils se mirent à chercher une force adaptée au petit atelier. Une commission nommée en 1878 par la Chambre Syndicale des tisseurs s'arrêta au gaz de ville. Dès 1879, la Chambre de Commerce faisait monter à la Croix-Rousse un atelier de façonné où battaient quatre métiers mécaniques Diedrichs, actionnés par un moteur à gaz. Techniquement, les résultats furent bons, mais, au bout

de quelques mois, l'on dut constater que la force ainsi produite coûtait trop cher : près de un franc par métier et par jour...

L'on essaya alors de partir d'une idée différente : produire la force en grand, et l'utiliser par fractions, grâce à un système de transmission approprié. Le problème se ramenait à trouver un mode de distribution de l'énergie assez souple pour permettre d'alimenter des ateliers situés à une certaine distance de l'usine génératrice. L'on crut que l'air comprimé fournirait la solution cherchée. Cette fois encore, les résultats furent négatifs : l'échec était dû, d'une part, à l'importance des frais d'installation, et, d'autre part, à la difficulté d'éviter des fuites dans les canalisations. La solution était d'ailleurs en elle-même, assez imparfaite : en raison, précisément, du coût des immobilisations, et de l'imperfection des conduites, le rayon de répartition des métiers autour de l'usine productrice de force était très restreint.



§ IV

L'énergie électrique

La disparition de l'atelier familial semblait donc certaine : seule la grande usine pouvait utiliser le métier automatique, qui s'imposait de plus en plus à mesure qu'il se perfectionnait...

Mais, dans les toutes dernières années du XIX^e siècle, un fait nouveau est venu modifier les données du problème.

Le transport de l'énergie électrique, grâce à l'invention des transformateurs, est devenu économiquement possible. Ainsi l'on peut désormais transporter l'énergie sous une forme aisément divisible, au moyen de canalisations relativement faciles à établir ; dans l'atelier même, au moyen d'un moteur approprié, on la transformera en force mécanique qui fera battre les métiers.

Ce que l'on transporte, remarquons-le, ce n'est pas la force, mais le moyen d'en obtenir économiquement par petites quantités. Contrairement aux moteurs or-

dinaires, le moteur électrique a, en effet, avantage à être placé le plus près possible de l'outil qui utilise la force, quitte, pour cela, à être d'un petit modèle. Cela tient à la souplesse des transmissions électriques, qui n'exigent ni graissages, ni nettoyages, ne produisent ni encombrement, ni poussières, et, en outre, économisent l'énergie : il est facile, en cas d'arrêt du moteur pour une cause quelconque, d'en interrompre la consommation, simplement en tournant le commutateur. Les grands ateliers eux-mêmes, qui utilisent l'énergie électrique, ont dû renoncer à avoir un petit nombre de moteurs, alimentant les métiers en force au moyen de transmissions mécaniques : de plus en plus, s'impose la formule moderne, qui comporte un moteur par métier.

Ainsi, s'ils s'adressent à la force électrique, grande usine et petit atelier auront un outillage identique. Une seule différence : les métiers, concentrés dans le premier cas, dans des bâtiments industriels, seront, dans le second cas, disséminés dans les habitations des ouvriers. En ce qui concerne les facteurs techniques, l'électricité établit donc, entre la grande usine et la fabrique dispersée, une parfaite égalité (1).

(1) Notons bien qu'il ne s'agit que du tissage. La filature et le moulinage exigent toujours le grand atelier. Pour l'ourdissage seulement, nous aboutirions à des conclusions analogues : en fait, il y a

Or, l'emploi de l'énergie électrique s'impose aujourd'hui à l'industrie de la soie; et, de moins en moins, l'usine la produit elle-même pour sa consommation — l'énergie électrique ne s'accommode pas, en effet, d'un régime d'autonomie. A-t-on recours, pour la produire, aux chutes d'eau? La constance de la consommation est chose essentielle; elle ne s'obtient que par l'étendue et la diversité de la clientèle desservie. S'adresse-t-on aux sources thermiques? Le bas prix est fonction de l'importance des installations. Dans les deux cas, l'électricité impose les grands réseaux de distribution, alimentés par des centrales, vastes usines spécialisées dans la production de l'énergie. Le grand industriel, comme l'artisan chef d'un petit atelier familial, leur achète la force dont il a besoin.

Remarquons cependant que, si l'usine a avantage à acheter le courant, elle pourrait, à la rigueur, le produire elle-même. Cette possibilité la met dans de bien meilleures conditions pour discuter avec les compagnies vendeuses : nous reviendrons tout à l'heure sur ce point.

Il n'y a aucune impossibilité technique à ce que les ateliers familiaux soient répandus dans les campa-

à la Croix-Rousse une quarantaine d'ourdissoirs électriques installés dans des ateliers familiaux. Le chiffre n'en augmente pas; les fabricants, en effet, semblent avoir tendance à faire ourdir dans des usines leur appartenant.

gnes : la force électrique, divisible à l'infini, peut être consommée dans les plus petits villages, en des endroits très éloignés, à la fois les uns des autres, et du lieu de production.

TROISIÈME PARTIE

COMPARAISON ENTRE LES DEUX ORGANISATIONS

L'identité des conditions techniques dans l'industrie concentrée et dans la fabrique dispersée va prêter à la lutte entre ces deux formes sociales un intérêt particulier : aucune supériorité d'outillage ne viendra fausser les données du problème ; en notre siècle de mécanique comme autrefois, au temps du travail à bras, seuls entreront en jeu les avantages intrinsèques des deux organisations.

Nous allons donc, en nous plaçant au point de vue économique, chercher à voir si, sur le terrain essentiel du prix de revient, la fabrique dispersée est capable de lutter.

§ I

Les immobilisations

Examinons, tout d'abord, la question des immobilisations. Le courant utilisé étant celui qui sert à l'éclairage, point n'est besoin de canalisations spéciales. L'outillage est identique à celui de l'usine (1). Et, grâce à l'atelier à domicile, l'on évite la construction de coûteux bâtiments industriels. Certes, il faut aménager les maisons ouvrières : les mouvements brusques et saccadés du métier automatique provoquent des ébranlements qui pourraient être dangereux si les bâtiments, et, en particulier, les planches, n'étaient pas d'une solidité suffisante. Au début, il y a eu là une entrave des plus sérieuses au développement du tissage mécanique : beaucoup de propriétaires s'opposaient à l'entrée des métiers en fer dans leurs maisons, d'autres ne les toléraient qu'au rez-de-

(1) Avant la guerre, l'on comptait une mise de fonds de 2.000 francs par métier, sur lesquels 1.200 francs représentaient le métier lui-même. Aujourd'hui, il faut tabler sur 8.000 francs par métier, s'il s'agit d'un et 12.000 francs pour le façonné, ce qui met le coût de l'installation d'un atelier de cinq métiers à quarante et même soixante mille francs.

chaussée... aujourd'hui, si c'est encore au rez-de-chaussée que se trouve la plupart, nous en avons vu un grand nombre aux étages supérieurs.

Le travail de la soie exige un local largement éclairé et bien aéré, mais le problème n'est pas insoluble. L'installation du canut croix-roussien réalise ces conditions sans être sensiblement plus considérable qu'un ordinaire logement ouvrier. Elle consiste en une grande chambre divisée en deux parties; en avant, près de la fenêtre, sont les métiers; le fond est divisé par une cloison horizontale, en deux étages : au-dessous, la cuisine; à l'étage supérieur, la soupenne, où couche la famille.

La fabrique dispersée, en compensation de la suppression des bâtiments industriels, n'impose qu'un peu plus de solidité dans la construction des maisons ouvrières: en ce qui concerne les immobilisations, sa supériorité est certaine.

§ II

Matières premières et entretien du matériel

En est-il de même pour les dépenses courantes ? L'entretien du matériel, l'achat des matières premières représentent pour les deux organisations des charges analogues. Pourtant, il y a un léger avantage en faveur de l'atelier familial : le tisseur à domicile, payant ses déchets, s'efforce d'en diminuer l'importance ; propriétaire de ses métiers, il les entretient avec un soin plus grand.

§ III

Les dépenses de force motrice

Pour les dépenses de force motrice et celles de main-d'œuvre, la question est beaucoup plus complexe et délicate.

Tout d'abord, la force motrice. Si l'énergie consommée est en quantités égales dans les deux cas (1), le petit atelier la paye beaucoup plus cher que la grande usine.

A Lyon, les tarifs de la Société des Forces Motrices du Rhône, par exemple, désavantagent d'une façon considérable l'entreprise familiale. La somme que doit payer l'abonné se calcule d'après la formule dite formule-binôme, très à la mode aujourd'hui. A côté d'une taxe fixe et proportionnelle de cinq francs par cheval-vapeur installé, celle-ci comporte le prix des consommations d'énergie relevées au compteur.

(1) La perte le long des conducteurs est négligeable dans un petit rayon. Pour les transports à longue distance, elle ne doit pas, sur une ligne bien calculée, dépasser 10 %.

Or, ce dernier élément est très fortement dégressif, puisqu'il varie entre un maximum de 28 centimes le kilowatt-heure pour une consommation inférieure à 2 HP et un minimum de 8 1/2 centimes au delà de 50 HP.

La puissance étant de 1/4 HP. environ par métier, l'atelier familial se voit donc toujours appliquer le tarif maximum.

Il existe, il est vrai, un régime d'abonnement à forfait, bien plus avantageux que le régime normal pour les petits consommateurs : ceux-ci payent une somme fixe de 792 fr. par an et par cheval-vapeur installé, ce qui représente moins de 200 francs de dépense annuelle par métier. Mais ce régime n'est accordé que pour les petits métiers, ayant moins de 0 m. 85 d'empeignage. Pour les autres, la formule-binôme est seule admise, avec toutes les inégalités qu'elle crée entre les entreprises suivant leur importance : le petit atelier supporte ainsi, pour une dépense de force équivalente, une charge triple de celle de l'usine.

Il semble qu'il y ait là une très réelle exagération.

Sans doute, les compagnies invoquent les frais généraux (comptabilité, visite des compteurs) qui sont d'autant plus élevés, pour une même consommation, que celle-ci se répartit entre un plus grand nombre d'abonnés. Il y a, dans cet argument, une part de

vérité. Néanmoins, l'on ne peut manquer d'être étonné que, tandis que la régularité de la consommation est le facteur essentiel de la prospérité de l'industrie électrique, aucun compte ne soit tenu au petit atelier de la permanence de la sienne qui est égale à celle de l'usine, et même supérieure, puisque bien des causes de chômage (fêtes, ponts, journée de 8 heures, etc.) ne l'atteignent pas.

Il est permis de se demander s'il n'y a pas, à cette différence de traitement, un autre motif. Le gros industriel, nous l'avons vu, a avantage à acheter sa force à un réseau; mais il pourrait, à la rigueur, la produire lui-même. Le canut est à l'entière discrétion de la compagnie. Celle-ci n'abuse-t-elle pas un peu de la situation? Il semble qu'il serait du devoir des municipalités de veiller à ce que l'usine ne jouisse pas, au détriment de l'atelier familial, de véritables tarifs de faveur et à ce que celui-ci ne supporte, en fait de charges supplémentaires, que celles que justifie sa dissémination.

(1) Ces tarifs sont diminués de 8 % à 20 % pour les clients qui souscrivent un abonnement de 5 ans et au-dessus.

§ IV

Les dépenses de main-d'œuvre

La fabrique dispersée ne demande pas plus de main-d'œuvre que l'usine, mais la qualité qu'elle exige est supérieure : la proportion de monteurs mécaniciens, de « gareurs », est beaucoup plus forte. Alors qu'en usine, il suffit d'un pour huit métiers montés en façonné, pour cinquante s'il s'agit d'uni, dans chaque atelier de trois ou quatre métiers, il en faudra un. Or, un bon gareur se paye cher (800 à 1.000 fr. par mois).

En s'installant à son compte, l'ouvrier qualifié renonce à employer son activité de la façon la plus lucrative; des facteurs d'ordre psychologique le déterminent bien souvent à le faire. Sans doute, pour un salaire égal, il lui faut travailler plus que s'il était gareur dans une usine (1). Mais, il le fait à son heure,

(1) Pour une mise de fonds de 10.000 fr., un atelier de 5 métiers rapportait, avant la guerre, à son propriétaire environ 300 fr. par mois. Aujourd'hui, un bon chef d'atelier, propriétaire de cinq métiers, et travaillant avec sa femme et un autre membre de sa famille, encaisse environ 150 francs par jour de recettes brutes, soit, s'il n'y a

dans les conditions qui lui plaisent, sans être astreint à la discipline de l'atelier. Libre, autonome, il travaille pour lui; c'est à lui que profitent son activité et son ingéniosité... A l'attrait de l'indépendance, le petit atelier joint celui de la vie de famille : c'est au milieu des siens que travaille l'ouvrier; sa femme peut, tout en conduisant le métier, accomplir ses devoirs de mère et de ménagère, surveiller ses enfants, et conserver au foyer son caractère.

Ce sont là avantages de nature à tenter plutôt que les jeunes gens, des hommes déjà mûrs (1). Ainsi s'explique que l'apprentissage ne joue, pour ainsi dire, aucun rôle dans le recrutement des canuts, et que la plupart de ceux-ci aient, avant de s'établir, travaillé dans les usines, généralement comme gareurs ou contremaîtres, parfois simplement comme ouvriers.

aucun chômage, près de 45.000 francs par an. Là-dessus, il y a au moins 15.000 francs de frais. Les trente mille francs restants représentent l'intérêt du capital et le salaire du canut et de ses deux aides. En fait, ce chiffre est loin de pouvoir être pris comme base, les chômages venant réduire beaucoup les ressources moyennes du tisseur.

(1) Les jeunes gens, au contraire, préfèrent en général, travailler dans les usines. La raison principale en est la dépendance absolue où, dans l'atelier familial, ils sont vis-à-vis de leur père, qui, touchant l'ensemble du salaire de la famille, en règle l'emploi.

§ V

Indépendance du petit atelier vis-à-vis de la législation sociale

Pour jouir des avantages que nous avons signalés, beaucoup d'ouvriers consentent à travailler un peu plus. Ils le peuvent, car les lois sociales ne les atteignent pas. C'est ainsi, par exemple, que la limitation à huit heures de la journée de travail ne les empêche pas de faire battre leurs métiers pendant neuf et dix heures. Seule, l'aide qu'apporte l'ouvrière, s'il y en a une, est soumise aux restrictions légales : le mari et la femme font ce qu'ils veulent. Il y a, en faveur de l'atelier familial un avantage considérable, que le développement de la législation sociale vient augmenter de jour en jour.

Dans l'état actuel des choses, la production par métier est souvent double en atelier familial de ce qu'elle est en usine ; le canut ne respectant ni la journée de huit heures, ni la semaine anglaise, ni les « ponts ».

Cette constatation nous amène à corriger ce que nous disions tout à l'heure des immobilisations : celles-ci sont supérieures déjà en usine pour un même

nombre de métiers ; il faut ajouter que la production par métier y étant très inférieure, le nombre de ceux-ci doit, pour un même débit, y être beaucoup plus considérable.

§ VI

L'organisation des rapports entre marchands et ouvriers

Le problème le plus difficile à résoudre dans la fabrique dispersée est celui de l'organisation des rapports entre marchands et chefs d'atelier. Le régime individualiste, en cette matière, coûte à l'ouvrier des pertes de temps considérables. Un ou plusieurs jours se passent d'abord à courir de magasin en magasin chercher du travail. En effet, s'il nous a été donné de voir un tisseur qui travaillait depuis huit ans pour la même maison, pareille fidélité est chose rare, et, en général « autant de pièces, autant de patrons ». Il faut ensuite venir chercher la pièce, puis la faire plier, tordre, et, enfin revenir, souvent plusieurs fois, chercher la trame, qui n'est pas toujours prête au jour fixé. L'ouvrier perd ainsi jusqu'à 50 0/0 de son salaire.

Le fabricant éprouve, lui aussi, une gêne, du fait de la multiplicité des ateliers. Lorsqu'il s'adresse à une usine, il lui donne toute la commande, et n'a pas

à diviser le ballot de soie ; avec la fabrique dispersée, dès qu'il s'agit de grands métrages, il lui faut répartir le travail. Ce surcroît de besogne l'indispose et l'irrite.

Des tentatives ont été faites pour remédier à ces inconvénients. En 1902, sous les auspices de la Société pour le développement du tissage, a eu lieu, à la Croix-Rousse, un essai de centralisation de distribution d'ouvrage. Mais, la jalousie, la défiance mutuelle, cet esprit d'indépendance même que nous avons signalé chez le tisseur lyonnais, le firent avorter. La Caisse de prêts aux tisseurs, en qui, un peu après cet échec, s'est absorbée la Société pour le développement du tissage, ne s'est pas découragée, et n'a cessé de combattre le préjugé individualiste. Elle a montré qu'une organisation coopérative, centralisant les commandes, les répartissant entre les métiers, et livrant ensuite les tissus, était chose réalisable. Une semblable institution est nécessaire à la fabrique dispersée qui, sans elle, occasionnerait une déperdition de forces considérables. Si la question est actuellement passée au second plan, c'est parce que, en ce moment, le nombre des ouvriers ne suffisant pas à faire face aux besoins, il n'y a aucun chômage.

QUATRIÈME PARTIE

LES CONDITIONS LOCALES

Jusqu'ici nous avons envisagé les possibilités de vie de la fabrique dispersée dans leur aspect théorique et en dehors de la situation locale. Mais celles-ci, nous l'avons vu, ont une influence. Des dispositions d'esprit des Lyonnais à son égard, des institutions qui pourraient aider son développement, dépend en grande partie l'avenir de cette forme d'organisation de l'industrie de la soie.

§ VII

A quelles conditions peut vivre la fabrique dispersée

Les conditions économiques modernes, si elles imposent la concentration, n'en déterminent pas la forme; c'est là un problème d'ordre technique. Dans l'industrie du tissage de la soie, les entraves qu'apporte à la fabrique dispersée la dispersion même de ses éléments: augmentation du prix de la force, perte de temps pour la main-d'œuvre, sont compensés par l'économie considérable qu'elle permet de réaliser sur les frais de premier établissement. L'ouvrier, pour jouir de la vie de famille et être indépendant, fera quelques sacrifices, et, pour un même salaire, travaillera au besoin un peu plus. Enfin, la législation sociale, en étendant tous les jours son domaine, avantage de plus en plus une organisation qui permet d'échapper à ses prescriptions.

Ainsi, la fabrique dispersée est donc parfaitement compatible avec les nécessités actuelles, comme en témoignent les 780 métiers actuellement installés à la

Croix-Rousse (1). Mais il faut, pour cela, qu'elle soit dotée d'une organisation répondant à ses besoins. L'individualisme lui est fatal. Isolé, l'ouvrier ne peut en fait, ni débattre son salaire, ni discuter les tarifs de l'énergie électrique, ni organiser de façon rationnelle ses rapports avec le marchand. Une forte organisation s'impose donc, à la fois syndicale et coopérative, qui, d'une part, prendra en mains la défense des intérêts corporatifs des canuts, et, d'autre part, servira d'intermédiaire entre fabricants et ouvriers, centralisera les commandes, les répartira, peut-être même se chargera de remettre les soies aux ouvriers, et de livrer ensuite les pièces terminées.

(1) Les métiers mécaniques dont dispose la fabrique lyonnaise se répartissaient ainsi au 1^{er} janvier 1922 :

	En usine	En atelier
Lyon	1.681	769
Département du Rhône	6.852	1.413
Région lyonnaise	31.669	?

Pour compléter la physionomie de la Croix-Rousse, signalons qu'aux 769 métiers à tisser proprement dits s'ajoutent, dans les ateliers familiaux, 11 métiers à velours et les 209 métiers à tisser à bras.

Pour établir ces chiffres, l'on a considéré comme ateliers familiaux tous ceux ayant au plus six métiers. Il a été impossible de conserver la définition légale : les établissements où ne sont employés que les membres de la famille, sous l'autorité, soit du père, soit de la mère, soit du tuteur. Beaucoup d'ateliers en effet, ajoutent de temps à autre, à cette main-d'œuvre familiale, un salarié. Il eût été illogique de les classer dans une catégorie différente suivant que l'enquête aurait été faite à une époque ou à une autre. Aussi a-t-on adopté comme base de discrimination le nombre des métiers de l'atelier, qui est un élément essentiellement permanent.

Le petit atelier peut vivre, et il semble que cette possibilité ne se limite pas à Lyon et à sa banlieue immédiate. Sans doute, avec le métier mécanique, le travail de la soie ne peut-il être un simple travail d'appoint pour des agriculteurs : l'outillage représente une mise de fonds trop considérable, et son chômage occasionnerait de trop grosses pertes. D'autre part, la dispersion des tisseurs dans les campagnes compliquerait leurs rapports avec le marchand et les réparations. La distribution d'ouvrages, déjà difficile à organiser à la ville, le serait d'autant plus que les ateliers seraient plus éloignés des bureaux du fabricant.

En septembre 1919, ces difficultés paraissaient aux personnes compétentes exclure la possibilité de l'extension aux campagnes du régime de l'entreprise familiale. Et pourtant, en janvier 1922, une enquête de l'Inspection du travail révélait que, dans les campagnes de la région lyonnaise, il venait de s'installer de petits ateliers faisant battre plus de 400 métiers mécaniques. Depuis lors, ce mouvement n'a fait que s'accentuer et les cinquante nouveaux métiers environ qui ont été établis dans le département du Rhône l'ont presque tous été en dehors de Lyon. A Montrotier, à l'Arbresle, il y en a dès maintenant une quarantaine; dans la région de Panissières et dans la

Loire, davantage encore. Les rapports des tisseurs avec les fabricants s'établissent soit par l'intermédiaire de gros façonniers, soit directement : les ouvriers qui habitent assez près de Lyon viennent souvent, en effet, chercher eux-mêmes leur travail.

Ces faits prennent toute leur valeur quand on considère la rapidité avec laquelle ils se sont produits. Une tendance existe, très nette, dont les premières réalisations semblent devoir faire présager qu'elle conduira à des résultats importants. Il existe, dans la région lyonnaise, des populations rurales habituées au travail de la soie. Dans certains cantons, une forte proportion des habitants en vit. Aujourd'hui, « le métier à bras ne nourrit plus le tisseur ». Il faut donc, pour celui-ci, changer l'outillage ou émigrer. Par ailleurs, l'installation à Lyon est difficile : le prix des loyers, celui des subsistances y rendent la vie pénible. Beaucoup préfèrent la campagne où les maisons sont très bon marché et où la culture d'un jardin permet de faciliter l'existence d'une famille. Quant à ces avantages se joint l'attrait de rester au pays natal, il est compréhensible que l'ouvrier fasse un effort pour en profiter.

Aussi, dans tous les centres ruraux où avait pu se maintenir le tissage à bras, le tissage mécanique se développe-t-il rapidement. Certes, les vieux tisseurs

ne transforment pas leurs ateliers. Ils n'ont pas la connaissance du métier mécanique, et, en particulier, du garage, qui leur serait nécessaire (1). Mais les jeunes gens installent des ateliers munis de métiers automatiques. Et ainsi l'outillage de la région se modifie. Les facteurs qui déterminent cette évolution paraissent permanents. Il dépend des fabricants que leur action soit plus ou moins rapide; leur aide précipiterait un mouvement qui, sans elle, sera lent.

(1) Signalons pourtant que, parmi les canuts de la Croix Rousse travaillant au métier automatique, près de deux cents sont d'anciens tisseurs à bras.

§ I

Les facteurs psychologiques locaux

Le recrutement des chefs d'atelier est facile dans la région lyonnaise : anciens gareurs, contremaîtres, jeunes ouvriers ont le désir de s'installer à leur compte, et le font aussitôt qu'ils le peuvent.

Des auxiliaires, nous n'avons rien à dire : ce sont des manœuvres, qui ne sont pas attachés à la profession (1). Leurs caractères sont ceux de l'ensemble de la main-d'œuvre non spécialisée de la région — caractères essentiellement variables selon les périodes. En septembre 1919, tous les chefs d'atelier se plaignaient de l'instabilité, de la paresse, de la mauvaise volonté des ouvrières (2), mais à cette époque, l'in-

(1) Leur importance diminue, d'ailleurs, et le caractère familial de l'atelier va s'accentuant. La raison en est dans la difficulté considérable qu'il y a à recruter des ouvrières : la main-d'œuvre est très insuffisante, à la fois comme quantité et comme qualité, — cela à un tel point que nombreux sont les métiers qui chôment actuellement de ce fait, aussi bien dans les usines que dans les petits ateliers.

(2) Il en avait déjà été ainsi à la fin du Premier Empire. Nous voyons dans les documents qu'alors aussi les chefs d'atelier se plaignaient des compagnons indisciplinés, des compagnonnes amoureuses de toilette et de plaisirs....

dustrie française tout entière souffrait d'une crise semblable. Aujourd'hui, une amélioration très sensible est à signaler : le goût au travail a repris, et la situation est redevenue normale. A ce point de vue de la main-d'œuvre auxiliaire, la situation du petit atelier est d'ailleurs identique à celle de l'ensemble de l'industrie et, en particulier, à celle de l'usine.

Quant aux marchands, ils nous ont semblé favorablement disposés à l'égard de l'atelier familial. Les difficultés sociales de Lyon avaient été une des causes principales de l'exode des métiers vers les usines rurales. Aujourd'hui, il n'y a plus de passivité de la part des ouvriers des campagnes; eux aussi se sont groupés de la défense de leurs intérêts. Plus même : une presse qui, tous les jours, leur présente comme « décisions de la classe ouvrière lyonnaise » des résolutions votées dans des réunions auxquelles assistent quinze ou vingt personnes, étrangères souvent à la profession, a développé chez beaucoup d'entre eux un intransigeant et haineux esprit révolutionnaire. De cela, le canut est affranchi par le sentiment des réalités que développe en lui l'indépendance. Il défendra souvent très âprement ses intérêts; il ne poursuivra pas la réalisation de quelque idéal mystique. La pression des conditions sociales a donc changé

de sens : c'est là ce qui nous semble, avec les difficultés éprouvées dans le recrutement des directeurs d'usines et la rigidité croissante de la législation du travail, expliquer le revirement survenu dans l'esprit des fabricants.

§ II

Les institutions locales

Passons maintenant rapidement en revue les institutions dont l'existence facilite le développement de la fabrique dispersée.

En ce qui concerne les œuvres sociales, il en existe un certain nombre, toutes créées ou soutenues par la Chambre de Commerce, qui n'a cessé d'aider de toutes ses forces le petit atelier lyonnais.

La première de toutes est la Caisse de prêts aux chefs d'ateliers. Celle-ci, fondée en 1832, est la plus ancienne institution de crédit populaire de France. Elle fait, aux tisseurs désireux de s'installer, des avances sans intérêts pouvant aller jusqu'à deux mille francs. Le remboursement, qui doit être effectué à raison de 100 à 125 francs par mois, est garanti par la prise en nantissement du matériel. Dernièrement, devant la hausse des salaires, les dirigeants de la Caisse de prêts avaient envisagé la possibilité de demander un léger intérêt. Ils ne l'ont pas voulu, craignant que la situation ne reste pas aussi favorable, qu'il y ait soit baisse des salaires, soit hausse générale des prix. L'événement est mal-

heureusement venu vérifier la seconde de ces hypothèses.

La Caisse des prêts a absorbé, en 1906, la « Société pour le développement du tissage mécanique », et s'est adjoint un service d'études et de recherches dont la mission est « de susciter et d'encourager les initiatives de nature à faire progresser le tissage lyonnais, et à améliorer la condition morale et matérielle des travailleurs ».

La compétence professionnelle est, nous l'avons vu, indispensable au tisseur autonome; aussi, devons-nous signaler, parmi les initiatives de nature à favoriser le développement du tissage à domicile, les cours de la Société d'Enseignement professionnel du Rhône. Grâce à eux, les artisans acquièrent les connaissances théoriques nécessaires pour servir de complément à leur expérience.

L'apprentissage, nous l'avons vu, ne joue plus qu'un rôle secondaire. Dès la première semaine, en effet, le jeune ouvrier qui travaille au métier mécanique gagne une dizaine de francs par jour à Lyon, un peu moins à la campagne. Une petite usine, qui appartient à l'Association des chefs d'atelier, et a pour objet, en principe, de former des apprentis, ne le fait pas, parce que le besoin ne s'en fait pas sentir pour le métier automatique.

Par contre, la fabrique a besoin de la réclame que lui font les « grands façonnés » : ceux-ci lui sont à ce titre, absolument nécessaires, aussi, la Chambre de Commerce, d'une part, et la Chambre syndicale des fabricants, d'autre part, n'hésitent-elles pas à s'imposer des sacrifices considérables pour en maintenir la production. Des canuts d'art peuvent seuls l'assurer, gens très habiles, connaissant à fond le métier, au point de l'améliorer parfois.

Pour permettre la formation de nouveaux ouvriers, la Fabrique lyonnaise subventionne l'apprentissage de cinquante à soixante mille francs par an. Les primes ainsi allouées furent d'abord réparties sur les trois années que dure l'apprentissage. De ce système, il était résulté de graves inconvénients pour les Lyonnais. Les Roubaisiens venaient débaucher les ouvriers à la fin de leur formation en leur offrant de nouveaux avantages pécuniaires pour s'installer à Roubaix. Les Lyonnais faisaient ainsi les frais d'apprentissage en faveur de leurs concurrents. Pour rendre ces manœuvres impossibles, la Chambre de Commerce répartit aujourd'hui ses subventions sur cinq années : les trois années d'apprentissage et les deux suivantes (1). Si le bénéficiaire quitte la région

(1) L'importance de ces subventions va croissant au cours des années d'apprentissage, cela afin d'encourager le jeune homme à persévérer dans la voie où il s'est engagé.

lyonnaise au moment de s'établir, il perd le droit aux deux dernières subventions et, une fois qu'il est installé, souvent marié à Lyon, il y a bien des chances pour qu'il y reste.

Au moment de la guerre, dix-huit jeunes gens étaient sur le point de terminer leur apprentissage dans ces conditions. Après l'armistice, il a fallu reprendre sur de nouvelles bases l'œuvre de formation des ouvriers d'art. Cela a été fait en 1921 : les subventions ont été élevées et quinze apprentis se préparent en ce moment à la fabrication des grands façonnés. Aux frais de leur entretien, la Chambre de Commerce et la Chambre syndicale des fabricants contribuent respectivement pour un tiers et deux tiers.

Malgré ces efforts considérables et très méritoires, les œuvres sociales ne peuvent suppléer à l'inexistence presque absolue d'organisations professionnelles coopératives : dans cet ordre d'idées, il n'y a guère en effet que l'Association pour le prêt mutuel des outils et la petite usine-école dont nous avons parlé.

Au point de vue de l'organisations syndicale, il y a aussi beaucoup à faire. Non qu'il n'y ait de syndicats constitués : il y en a, au contraire, toute une floraison, mais la plupart revêtent un caractère politique en même temps que professionnel. Certes,

la masse des syndiqués ne désire en aucune manière sortir du domaine des intérêts corporatifs, mais ses chefs, cédant à l'attrait des mandats électifs, la lancent dans la lutte des partis pour se servir d'elle comme marchepied au Conseil municipal, voire au Parlement. Le procédé réussissant d'ordinaire assez bien, beaucoup ne considèrent plus les charges syndicales que comme un moyen de se désigner aux électeurs des représentations municipale et nationale. Ainsi, la logique du régime de l'électorat politique peuple d'aspirants politiciens les bureaux des corporations; celles-ci se trouvent entraînées dans une lutte qui n'est pas de leur ressort et dans laquelle elles se désagrègent.

Les syndicats croix-roussiens sont organisés en général sur le type traditionnel, et sont soit patronaux, soit ouvriers. Il existe deux syndicats rivaux de tisseurs à façon dont l'un, d'ailleurs, est exclusivement réservé aux tisseurs mécaniques, et dont l'autre accueille également les propriétaires de métiers à bras. L'un et l'autre sont exclusivement patronaux, et les compagnons sont groupés de leur côté dans d'autres organisations. Signalons que, dans une corporation toute voisine, celle de la passementerie, il existe un syndicat mixte, comprenant à la fois les employeurs et leurs salariés. Ajoutons que ce syndicat, malgré

la présence, à sa tête, d'un membre influent du parti socialiste, ne fait pas de politique : il n'est pas même affilié à la Bourse du Travail.

Partout, aujourd'hui, nous voyons se reconstituer des organisations purement corporatives, groupements de producteurs se proposant pour but exclusif la défense des intérêts communs. Nous avons bon espoir que dans ce mouvement, l'industrie lyonnaise de la soie saura prendre sa place et que, bientôt, elle saura créer des syndicats vraiment professionnels, où seront groupés, sur un programme réaliste, tous ceux qui, aux divers degrés, font partie de la profession.

CONCLUSION

Au point de vue social, le régime syndical remédiera aux inconvénients de la fabrique dispersée. Il ne pourra plus être question, pour certains fabricants, de profiter de l'ignorance et de l'isolement des ouvriers pour leur payer des salaires de famine ou pour leur remettre des soies intissables à force d'être chargées : la collectivité des canuts pourra discuter, au même titre qu'un tâcheron ou un directeur d'usine.

Il ne restera donc plus dans l'ordre social que les avantages de l'atelier à domicile : la vie de famille ranimée exerçant son heureuse influence sur la cohésion des foyers et l'éducation des enfants ; la pondération, le sens des réalités développés chez les artisans par l'indépendance et la nécessité journalière de raisonner leurs actes ; enfin, la valeur professionnelle relevée, l'ouvrier cessant d'être un prolétaire, se sentant lié à son métier, s'y intéressant et cherchant à perfectionner ses méthodes de travail.

Possible, la résurrection du petit atelier lyonnais de tissage de la soie est donc aussi souhaitable,

ANNEXE I

M. A..., tisseur à bras. Avril 1923

Jeune berger de la région de Die, en Dauphiné, il est venu à Lyon à dix-huit ans, il y a une cinquantaine d'années. Il est devenu ouvrier en soie et est aujourd'hui propriétaire d'un des derniers ateliers de tissage à bras fonctionnant à la Croix-Rousse.

Spécialisé dans la fabrication des soieries façonnées destinées à l'ameublement et aux ornements d'église, il possède six métiers. Cinq sont actuellement en train de chômer. Il est impossible, en effet, de trouver des ouvriers. Avant la guerre, la marge de bénéfices avait été réduite à un tel point que les jeunes gens se détournaient du tissage des étoffes d'art : les façons étaient de 4 francs par mètre, souvent 3 fr. 50; or, un très bon métier fait au plus trois mètres par jour. De ces modestes gains, la moitié allait à l'ouvrier, et ce qui restait au façonnier était encore diminué de plus du tiers par les frais de tordage, de dévidage et de pliage.

Aujourd'hui, les salaires se sont améliorés, mais l'absence de main-d'œuvre rend la situation difficile. A... a deux fils, dont l'un est ouvrier dans une usine de tissage mécanique, et l'autre employé de commerce.

ANNEXE II

M. S..., tisseur mécanique de soieries de luxe

S... est propriétaire d'un atelier de quatre métiers, qui font des étoffes de grand luxe, façonnées et filées d'or et d'argent. Il gare les métiers et aide à les conduire sa femme et ses deux ouvrières.

Il se plaint que la matière première que fournissent les patrons soit souvent de mauvaise qualité. Les indemnités qui lui sont allouées lorsqu'il le fait constater sont insuffisantes pour le couvrir des pertes de temps et des frais qui lui sont ainsi causés. D'autre part, la main-d'œuvre est peu stable, chère, et, ce qui est plus grave, de qualité médiocre. Toutes les fautes dans la fabrication, tous les « crapauds » sont sanctionnés par des rabais considérables sur les façons. Une ouvrière inattentive occasionne de la sorte au canut qui l'emploie, des diminutions de gains très considérables.

S..., qui est originaire des campagnes du Lyonnais, ne demanderait qu'à quitter la ville et à se réinstaller dans un village. Ainsi, il pourrait, de temps à autre, cultiver la terre.

ANNEXE III

M. F..., tisseur mécanique de soieries unies

F... est un ancien contremaître d'usine qui, après avoir amassé quelques économies, s'est installé à son compte. Il est propriétaire d'un atelier de cinq métiers, où travaillent avec lui sa femme, sa fille, et une ouvrière. Les journées sont de 8 heures pour celle-ci, de neuf ou dix pour sa famille et lui. Il tisse des soieries ordinaires, unies, de la cape par exemple en ce moment. Depuis neuf ans, il avait travaillé exclusivement pour une importante maison lyonnaise; pareille fidélité est chose rare chez les canuts, pour lesquels, d'ordinaire, « autant de pièces, autant de patrons ». Il en a été mal récompensé, puisque, au moment de la crise, il a été laissé sans travail. Aussi, maintenant, il cherche à diviser ses risques et à avoir des commandes venant de maisons différentes.

Il paye son ouvrière 2 francs l'heure; son loyer est de 1.250 francs pour un logement, d'ailleurs, excep-

tionnellement confortable; il a, enfin, des dépenses d'énergie électrique se montant à 80 francs par mois. Cela lui laisse un bénéfice net de quatre à cinq mille francs par métier et par an : ses comptes pour 1922, qu'il vient de terminer, font ressortir une moyenne de 4.700 francs.

ANNEXE IV

M. X..., tisseur mécanique de soieries unies

Il possède un atelier de quatre métiers, qu'il fait fonctionner avec l'aide de deux ouvrières. Les articles « lourds », dit-il, c'est-à-dire ceux qui comportent de nombreux fils par centimètre, sont seuls à donner des bénéfices satisfaisants, et aussi ceux qui, comme la charmeuse, permettent de confier deux métiers à une ouvrière. Les autres sont mal payés, bien qu'aussi délicats. Il se plaint de l'inexactitude des fabricants, qui donnent souvent la chaîne avec un mois et six semaines de retard sur la date convenue. Lorsque le tisseur n'a pas un jeu de rouleaux suffisant, il se trouve très sérieusement gêné.

Dans l'atelier, M... surveille les ouvrières, gare et nettoie les métiers, fait les canettes, et enfin s'occupe de toutes les questions d'ordre commercial. Les

ouvrières, dit-il, ne doivent pas être autorisées à toucher aux métiers : elle ne connaissent rien à la mécanique. Par contre, leur finesse et leur adresse naturelles leur permettent de manier, souvent mieux qu'un gareur, certains rouages délicats.

Le salaire est calculé aux pièces, sauf lorsqu'il s'agit de travaux exceptionnellement difficiles, de tissage avec des matières premières défectueuses, par exemple.

En ce qui concerne la législation sociale, M... estime que les ateliers ayant moins de huit ou dix métiers peuvent facilement y échapper. Les huit heures et le repos du samedi après-midi ne sont appliqués par personne, même aux ouvrières salariées. Celles-ci trouvent d'ailleurs la chose toute naturelle et ne discutent pas lorsque ces conditions leur sont proposées.

ANNEXE V

M. G..., propriétaire d'une petite usine de tissage

G... emploie 35 ouvrières. Celles-ci sont payées aux pièces. Leurs gains varient entre 14 et 20 francs par jour.

ANNEXE VI

M. F..., ourdisseur à domicile

F... travaille avec sa femme et ne fait appel à aucune main-d'œuvre salariée. Il y a, dit-il, à la Croix-Rousse, trente à quarante ateliers d'ourdissage, analogues au sien ou un peu plus importants. Le métier est un de ceux où un long apprentissage est nécessaire.

Les affaires marchent, et les ourdisseurs gagnent leur vie. Il y a pourtant un écueil : le dévidage est le plus souvent mal fait ; les dévideuses qui, avant la guerre, gagnaient des salaires de famine, deux francs cinquante et deux francs par jour, sont forcément très mal recrutées et travaillent mal. Quand le dévidage est défectueux, c'est l'ourdisseur qui en supporte les conséquences : il perd parfois ainsi la moitié de sa journée.

Vu : *Le Président de la Thèse,*
le Mai, 1923

ALLIX.

Vu : *Le Doyen,*
BERTHÉLEMY,

VU ET PERMIS D'IMPRIMER :

Le Vice-Recteur de l'Académie de Paris,

APPELL.

ANNEXE VII

SOCIÉTÉ LYONNAISE DES FORCES MOTRICES DU RHONE

(JONAGE)

Société Anonyme : Capital 30 Millions

37, Rue de la République - LYON

TARIF DE FORCE MOTRICE AU COMPTEUR D'ÉNERGIE

(Homologué par Décision Ministérielle du 26 Décembre 1919)

L'abonnement comporte pour l'Abonné l'obligation de payer Chaque Mois :

1° Une taxe fixe mensuelle de CINQ francs par cheval ;

2° Le montant des consommations d'énergie relevé au compteur, au prix ci-dessous indiqués :

PUISSANCE en CHEVAUX	PRIX du KILOWATTHEURE	PUISSANCE en CHEVAUX	PRIX du KILOWATTHEURE	PUISSANCE en CHEVAUX	PRIX du KILOWATTHEURE
	Francs :		Francs :		Francs :
1	0.28	18	0.135	35	0.105
2	0.27	19	0.13	36	0.103
3	0.26	20	0.126	37	0.101
4	0.25	21	0.123	38	0.099
5	0.241	22	0.12	39	0.097
6	0.232	23	0.117	40	0.095
7	0.225	24	0.115	41	0.094
8	0.218	25	0.112	42	0.093
9	0.21	26	0.109	43	0.092
10	0.204	27	0.106	44	0.091
11	0.197	28	0.103	45	0.090
12	0.19	29	0.101	46	0.089
13	0.183	30	0.118	47	0.088
14	0.176	31	0.115	48	0.087
15	0.17	32	0.113	49	0.086
16	0.165	33	0.11	50	0.085
17	0.16	34	0.107		

L'abonnement au compteur d'énergie comporte pour l'abonné le droit de disposer de l'énergie électrique pendant une période de temps quelconque comprise entre 5 heures du matin et minuit, au cours de chacun des jours de l'année avec l'obligation de payer à la fin de chaque mois, les taxes ci-dessus indiquées, sans que les quittances mensuelles puissent en aucun cas s'élever à des sommes supérieures à celles qui résulteraient de l'application des tarifs inscrits à l'article 32 du cahiers des charges.

